

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 80400718.5

(51) Int. Cl.³: **B 29 D 3/02, B 29 D 23/00**

(22) Date de dépôt: 22.05.80

(30) Priorité: 25.05.79 FR 7913314

(71) Demandeur: **Société Nationale Industrielle Aérospatiale**
Société anonyme dite: 37 Bld de Montmorency,
F-75016 Paris (FR)

(43) Date de publication de la demande: 10.12.80
 Bulletin 80/25

(72) Inventeur: **Larribe, André, 12, rue du Pasteur Martin**
Luther King, F-78230 Le Pecq (FR)

(84) Etats contractants désignés: **BE DE GB IT NL SE**

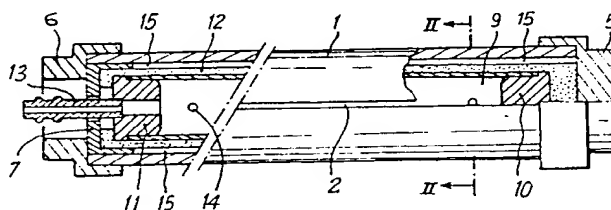
(74) Mandataire: **Bonnetat, Christian, Cabinet PROPI**
Conseils 23 rue de Léningrad, F-75008 Paris (FR)

(54) **Dispositif pour le moulage de pièces cylindriques et pièces ainsi obtenues.**

(57) Dispositif pour le moulage de pièces cylindriques au moyen d'un tube (1) en une matière déformable, fendu longitudinalement.

Selon l'invention, ce dispositif est caractérisé en ce que ledit tube (1) est en une matière rigide et tend à se dilater transversalement de façon spontanée sous l'action de son élasticité propre et, en ce qu'on prévoit des organes de maintien (5, 6) susceptibles, lorsqu'ils coopèrent avec ledit tube, d'obliger la cavité intérieure de celui-ci à prendre une section rétrécie correspondant à celle desdites pièces à mouler et lorsqu'ils ne coopèrent pas avec ledit tube, de laisser ladite cavité intérieure prendre une section dilatée.

Moulage de pièces tubulaires, notamment en stratifié de tissu souple imprégné de résine polymérisable.



TITRE MODIFIÉ
voir page de gardeDispositif pour le moulage de pièces cylindriques.

La présente invention concerne le moulage de pièces cylindriques. Par "pièce cylindrique", on entend ci-après toute pièce dont la surface extérieure est formée de génératrices parallèles, quelle que soit la forme
5 de sa section qui, bien entendu, peut être circulaire, mais peut également être ovale, polygonale, etc...

On sait que la réalisation de pièces cylindriques par moulage soulève des difficultés, puisque leur forme les rend pratiquement indémoulables. Pour réaliser de
10 telles pièces, on ne peut utiliser des moules monoblocs et on est obligé de prévoir des moules en au moins deux parties assemblables selon un plan de joint passant par l'axe desdites pièces. Outre le fait que de tels moules sont coûteux, leur mise en oeuvre au démou-
15 lage nécessite généralement l'arrachage d'une des parties du moule par rapport à l'autre, ce qui est préjudiciable à la durée de vie des surfaces du plan de joint et des organes de positionnement relatif desdites parties.

Si l'on veut, pour éviter ces inconvénients, utiliser
20 des moules monoblocs moins coûteux et d'usage plus long que les moules en plusieurs parties, on est obligé de donner de la dépouille auxdites pièces, c'est-à-dire de les rendre légèrement coniques. Une telle déformation n'est pas toujours possible, lorsque lesdites pièces
25 doivent être absolument cylindriques.

La présente invention a pour objet de remédier à ces inconvénients. Elle concerne un dispositif de moulage monobloc, peu coûteux permettant le moulage et le démou-
lage aisés de pièces parfaitement cylindriques. De
30 plus, ce dispositif selon l'invention communique aux pièces cylindriques moulées, directement de moulage, un état de surface de haute finition.

A cette fin, selon l'invention, le dispositif pour le moulage de pièces cylindriques est remarquable en ce qu'il comporte, d'une part, un tube en une matière rigide et élastique, fendu longitudinalement et ayant
5 tendance à se dilater transversalement sous l'action de son élasticité propre et, d'autre part, des organes de maintien susceptibles, lorsqu'ils coopèrent avec ledit tube, d'obliger la cavité intérieure de celui-ci à prendre une section rétreinte correspondant à celle
10 desdites pièces à mouler et, lorsqu'ils ne coopèrent pas avec ledit tube, de laisser ladite cavité intérieure prendre une section dilatée.

Ainsi, pendant le moulage, lesdits organes de maintien permettent au tube de constituer le moule, tandis que,
15 pour démouler une pièce cylindrique qui vient d'être moulée, il suffit d'éliminer l'action desdits organes de maintien, de sorte que ledit tube se dilate et que ladite pièce peut facilement être sortie du tube. Tout se passe comme si le moule monobloc selon l'invention
20 était constitué de deux coquilles hémicylindriques articulées le long d'une génératrice diamétralement opposée à la fente longitudinale du tube, pour pouvoir pivoter l'une par rapport à l'autre de façon limitée, le passage de la position rétreinte à la position
25 dilatée s'effectuant sous l'action de l'élasticité propre du tube, tandis que le passage de la position dilatée à la position rétreinte s'effectue à l'encontre de cette action élastique.

De préférence, le tube transversalement expansible du
30 dispositif selon l'invention est en acier et il est traité intérieurement de façon mécanique, par exemple par galetage, afin d'y créer une contrainte susceptible de permettre audit tube de se dilater transversalement lorsqu'il est fendu. Un tel traitement mécanique

5 présente l'avantage de conférer à l'intérieur du tube, qui constituera la cavité de moulage, un excellent état de surface et une grande résistance à l'usure par frottement. Ainsi, le moule obtenu est solide et confère aux pièces moulées un bon fini.

10 Par exemple, dans le cas de tubes d'acier de la qualité des cylindres de vérins hydrauliques, ayant un diamètre intérieur nominal de 60 mm, on peut obtenir, par galetage, une augmentation spontanée de 0,5 à 1 mm de ce diamètre intérieur, dès que le tube est fendu. La largeur de la fente peut être faible, par exemple de l'ordre du demi-millimètre.

15 Dans ces conditions, il suffit de prévoir des moyens de serrage combinés avec les organes de maintien ou indépendants de ceux-ci, tels que brides ou colliers, permettant le passage du tube de sa section dilatée à sa section rétreinte et inversement, pour que le tube prenne sa forme de moulage ou celle de démoulage. Les opérations de serrage et de desserrage du tube étant
20 effectuées bien en deçà de la limite élastique, elles peuvent être renouvelées de très nombreuses fois sans détérioration du tube.

25 Le dispositif selon l'invention peut être utilisé pour le moulage de pièces cylindriques pleines ou tubulaires en une matière peu fluide, n'ayant pas ou que peu tendance à s'échapper par la fente longitudinale du tube. Dans le cas du moulage d'une pièce tubulaire, il est nécessaire de prévoir un noyau intérieur audit tube expansible et maintenu dans une position relative
30 déterminée par rapport à celui-ci.

Cependant, le dispositif selon l'invention est particulièrement approprié à la réalisation de pièces

5

10

15

20

25

25

de corps de bielles tubulaires en stratifié tissu-résine polymérisable. Il comporte un tube d'acier 1, ayant subi un galetage intérieur et comportant une fente longitudinale 2. Du fait du galetage intérieur, le tube 1 est soumis à une contrainte mécanique tendant à le faire se dilater élastiquement, de façon limitée.

La dilatation radiale du tube 1 est contrôlée par au moins un collier élastique de serrage 3, entourant ledit tube et pourvu d'une vis de réglage 4 (voir la figure 2).

Grâce au collier de serrage 3, il est possible d'amener le tube 1 à son diamètre nominal et alors de le fermer par deux embouts d'extrémité 5 et 6, solidarisés dudit tube par la force d'expansion de celui-ci.

A l'intérieur du tube 1 peut être maintenu, par une entretoise 7, un noyau coaxial expansible 8.

Ce noyau 8 comporte un tube rigide 9, obturé à ses extrémités par des bouchons 10 et 11 et supportant une vessie gonfable 12. L'intérieur du tube rigide 9 peut être relié à une source de fluide sous pression (non représentée) par l'intermédiaire d'un connecteur 13 solidaire de l'embout 11 et traversant l'embout 6. Par ailleurs, l'intérieur du tube rigide 9 est en communication avec la paroi interne de la vessie 12 par l'intermédiaire de trous traversants 14.

Pour effectuer un corps tubulaire en stratifié tissu-résine, on opère de la façon suivante.

Sur le noyau 8 de la figure 4, supposé sorti du tube 1, on enroule le stratifié souple (non représenté). Ensuite, le noyau 8 et l'enroulement de stratifié qu'il porte

sont mis en place dans le tube 1 qui se trouve en position dilatée, du fait que le ou les colliers 3 sont desserrés. Lors de cette mise en place, on dispose l'entretoise 7 et le stratifié prend la place
5 de l'espace 15 prévu entre le noyau 8 et le tube 1. Le ou les colliers 3 sont alors serrés jusqu'à amener le tube 1 à sa position nominale rétreinte. On peut donc le fermer par les embouts 5 et 6 qui sont mainte- nus solidarisés du fait qu'on desserre un peu les col-
10 liers 3 de sorte que la pression radiale d'expansion des extrémités du tube 1 s'exerce sur lesdits embouts.

Le dispositif de moulage de la figure 1 est introduit dans un four par exemple à 120° pendant une heure et demie et le connecteur 13 est relié à une source d'air
15 comprimé. Ainsi, l'enroulement de stratifié est plaqué contre l'intérieur du tube 1 par la vessie 12 qui se dilate sous l'action de l'air sous pression et la résine imprégnant le stratifié se polymérise.

La résine excédentaire est chassée par la fente 2 du tube
20 1. Après polymérisation de la résine, le dispositif est déconnecté de la source d'air comprimé et retiré du four.

Après une période de refroidissement , par exemple de 30 minutes à température ambiante, les embouts 5 et
25 6 sont démontés, ainsi que les colliers 3 qui mainte- naient le tube 1 à son diamètre nominal. Sous l'action de ses contraintes internes, le tube 1 augmente légère- ment de diamètre et se décolle automatiquement de la pièce moulée.

30 La vessie dégonflée 12 revient à son diamètre normal et le noyau 8 portant la pièce moulée est retiré du tube 1. La pièce moulée est ensuite extraite du noyau précédent par coulissement.

Un léger ponçage est alors effectué sur la pièce afin de supprimer les écoulements de résine produits pendant la polymérisation dans la fente 2.

5 L'absence de matrice à l'extérieur de la pièce moulée au moment du démoulage de celle-ci par rapport à la vessie facilite grandement la récupération de ladite vessie, la pièce moulée ne subissant aucune contrainte extérieure.

10 L'invention permet notamment de réaliser des corps de bielles structurales pour aéronefs gros porteurs, avec une précision d'exécution et un fini remarquables. De plus, l'outillage selon l'invention est peu coûteux et très robuste. Il permet d'obtenir des tubes de différentes épaisseurs pour un diamètre extérieur constant.

R E V E N D I C A T I O N S

- 1.- Dispositif pour le moulage de pièces cylindriques au moyen d'un tube (1) en une matière déformable, fendu longitudinalement, caractérisé en ce que ledit tube (1) est en une
- 5 matière rigide et tend à se dilater transversalement de façon spontanée sous l'action de son élasticité propre et, en ce qu'on prévoit des organes de maintien (5,6) susceptibles lorsqu'ils coopèrent avec ledit tube, d'obliger la cavité intérieure de celui-ci à
- 10 prendre une section rétreinte correspondant à celle desdites pièces à mouler et, lorsqu'ils ne coopèrent pas avec ledit tube, de laisser ladite cavité intérieure prendre une section dilatée.
- 2.- Dispositif selon la revendication 1,
- 15 caractérisé en ce que le tube transversalement expansible est en acier et est traité intérieurement de façon mécanique, afin d'y créer une contrainte susceptible de permettre audit tube de se dilater transversalement lorsqu'il est fendu.
- 20 3.- Dispositif selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce qu'il comporte des moyens de serrage (3,4) combinés avec les organes de maintien (5,6) ou indépendants de ceux-ci, permettant le passage du tube
- 25 (1) de sa section dilatée à sa section rétreinte et inversement.
- 4.- Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, qui est destiné à la réalisation de pièces tubulaires constituées d'un stratifié de tissu souple
- 30 imprégné de résine polymérisable et dans lequel est prévu un noyau intérieur au tube expansible, servant de

mandrin audit stratifié,
caractérisé en ce que le noyau (8) est lui-même prévu
radialement expansible pour presser ledit stratifié
contre la paroi intérieure du tube fendu pendant la
5 polymérisation de la résine.

5.- Dispositif selon la revendication 4,
caractérisé en ce que ledit noyau expansible (8) com-
porte une vessie gonflable (12) reliée à une source
de fluide sous pression.

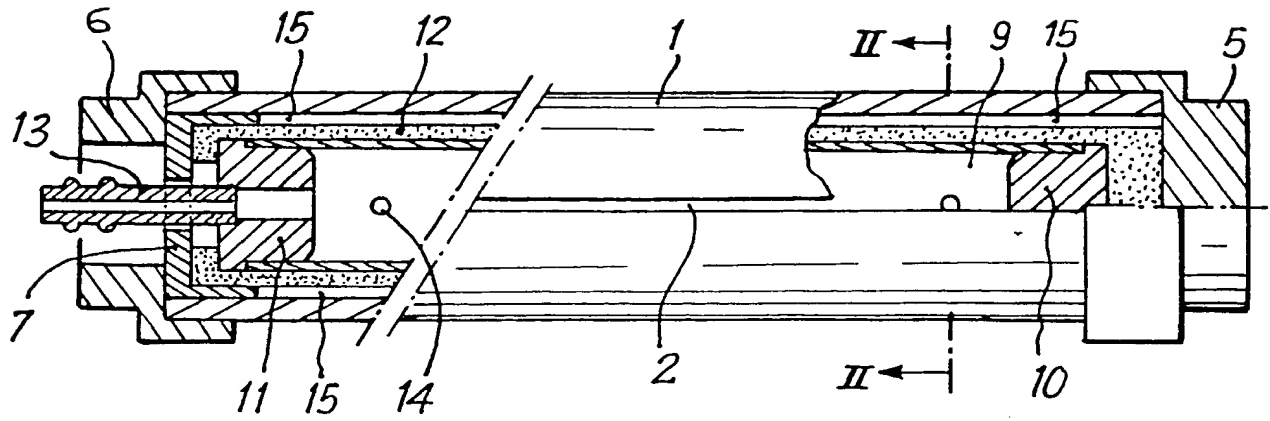
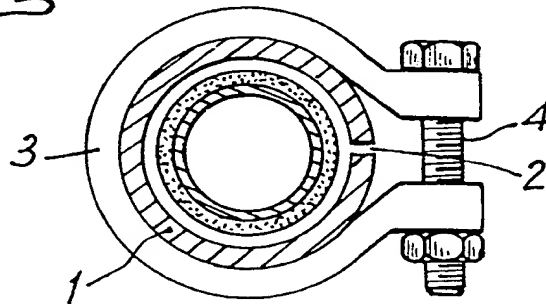
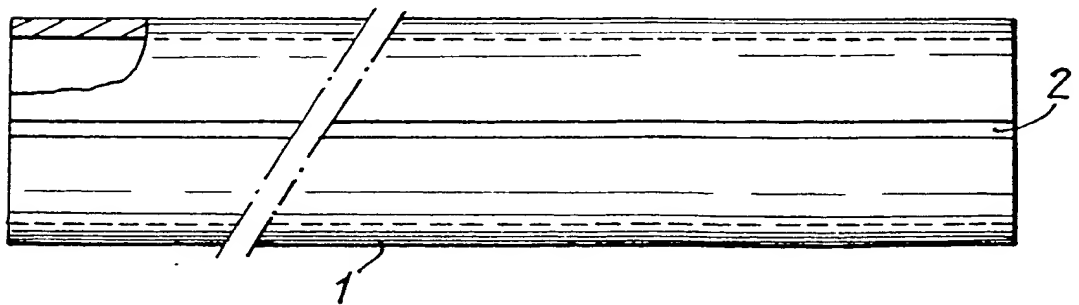
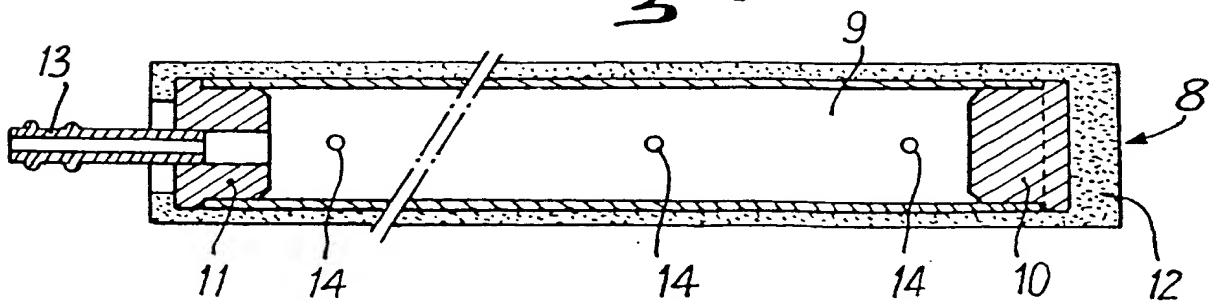
10 6.- Dispositif selon la revendication 5,
caractérisé en ce que la vessie gonflable (12) est
montée sur un tube rigide (9) lui servant de support,
l'intérieur dudit tube rigide étant en communication,
d'une part, avec la source de fluide sous pression,
15 et, d'autre part, par l'intermédiaire de trous traversants
(14), avec la face intérieure de la vessie (12).

7.- Dispositif selon l'une des revendications 1 à 6,
caractérisé en ce que lesdits organes de maintien
(5,6) sont constitués par des embouts amovibles
20 aptes à emprisonner les extrémités du tube 1 trans-
versalement expansible.

8.- Dispositif selon l'une des revendications 1 à 7,
caractérisé en ce que lesdits moyens de serrage (5,6)
sont formés par au moins un collier de diamètre réglable
(3) entourant ledit tube (1) transversalement expan-
25 sible.

9.- Pièce cylindrique, notamment tubulaire,
caractérisée en ce qu'elle est obtenue par la mise en
oeuvre du dispositif spécifié sous l'une quelconque
des revendications 1 à 8.

10.- Pièce cylindrique tubulaire selon la revendication 9 réalisée en stratifié tissu-résine polymérisable et destinée à former un corps de bielle, notamment pour aéronef.

Fig. 1*Fig. 2**Fig. 3**Fig. 4*



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0020248
Numéro de la demande

EP 80 40 0718

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 3)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
	<u>DE - A - 2 232 727</u> (CONTINENTAL GUMMI) * Page 2, lignes 8-16, 30-34; page 4; figures * --	1-3	B 29 D 3/02 23/00
	<u>FR - A - 2 358 257</u> (R. BOSCH) * Revendications * --	4, 5	
	<u>US - A - 3 177 105</u> (A.J. WILTSHIRE) * Colonne 7, lignes 40-68 * --	6	
A	<u>CH - A - 398 056</u> (STRAHINJA PAVICEVIC)		
A	<u>GB - A - 1 453 936</u> (R.H. McDONALD)		
A	<u>FR - A - 1 297 312</u> (STUDEBAKER-PACKARD)		
A	<u>FR - A - 1 569 870</u> (VULCAN ELECTRICS PROP.)		
A	<u>FR - A - 737 944</u> (LES FILS DE PEUGEOT) -----		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 3)
			B 29 D 3/02 B 29 C 1/00 F 16 C 7/00 F 16 L 55/16
			CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES
			X: particulièrement pertinent A: arrière-plan technologique O: divulgation non-écrite P: document intercalaire T: théorie ou principe à la base de l'invention E: demande faisant interférence D: document cité dans la demande L: document cité pour d'autres raisons
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			&: membre de la même famille, document correspondant
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 02.09.1980	Examineur VAN BELLEGHEM

OEB Form 1503.1 06.78